寸法、重量測定装置

カートメジャー

ＣＭ－７５０

取 扱 説 明 書

お ね が い

●本機を安全に正しく使用していただくため、お使いになる前にこの取扱説明書をよくお読みになり、内容を十分理解した上で正しくお使いください。

●この取扱説明書は、お読みになった後も本体の近くに大切に保管し、必要な時にお読みください。

ViBRA

SHINKO DENSHI CO., LTD

はじめに

　このたびは、カートメジャーをお買い求めいただきまして、誠にありがとうございます。本書では、カートメジャーを正しくお使いいただくための注意事項や基本的な取り扱い方法について説明しております。是非、本書を良くお読みいただきまして、カートメジャーを存分にお役立てください。

概要

　本機には､荷物重量を瞬時に測定する計量器と寸法を測定する寸法検出部が搭載されております。キャスター付きですので、ご使用になる場所へ容易に移動することができます。

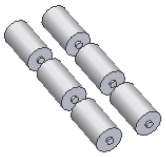
　本機は、精度等級４級の特定計量器（質量計・非自動ハカリ）です。測定した重量値は、「取引」または「証明」にご使用になれます。

付属品

　本製品は以下の品で構成されておりますので、ご使用前に付属品確認をお願いいたします。

・本体　　1

・付属品－取扱説明書（本書）　1



・付属品－本機専用充電池　　６本1組

・付属品－本機専用充電器　　1

もくじ

ページ

１．使用上のご注意・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　１
２．基本仕様・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　５
３．各部の名称・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　６
４．準備・据え付け・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　９
５．操作・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１１
６．機能設定・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・１９
７．メンテナンス・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・２２
８．荷物について・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・２３
９．オプションについて・・・・・・・・・・・・・・・・・・・２３
　付録　外形図・・・・　・・・・・・・・・・・・・・・・・２４

第１章　使用上のご注意

安全上のご注意・必ずお守りください

お使いになる人や他の人への危害、財産への損害を未然に防止するため、必ずお守りいただくことを次のとおり説明します。

１．１　警告の定義

■ 表示内容を無視して誤った使い方をしたときに生じる危害や損害の程度を、次の表示で　区分し、説明します。

⚠ 危険	**この表示の欄は、「死亡または、重傷などを負う危険が切迫して生じることが想定される」内容です。**
⚠ 警告	**この表示の欄は、「死亡または、重傷などを負う可能性が想定される」内容です。**
⚠ 注意	**この表示の欄は、「傷害を負う可能性または、物的損害のみが発生する可能性が想定される」内容です。**

■ お守りいただく内容の種類を次の絵表示で区分し、説明します。

禁 止	**このような絵表示は、してはいけない「禁止」内容です。**
強 制	**このような絵表示は、必ず実行していただく「強制」内容です。**

１．２ その他の警告及び注意

危　険

強 制	**■本機の点検及び清掃時には、必ず充電器と、内蔵充電池を取り外すこと。** ・感電事故等の原因になります。
強 制	**■本機専用充電池、本機専用充電器以外を使用してはならない。** ・火災・発熱・感電事故の原因になります。
強 制	**■単一形状の市販乾電池を使用してはならない。** ・誤って充電すると、火災・発熱の原因になります。
強 制	**■本機は、水平で平らな床面で使用し、必ず踏み上げストッパーを作動させた後、本機が固定されていることを確認する。** ・キャスター自然走行による衝突事故の原因になります。

⚠ 警　告

禁 止	**■粉塵が特に多い場所で使わないこと。** ・爆発や火災の原因になります ・本機の故障の原因になります
禁 止	**■濡れた手で、本機に触れてはならない。** ・感電事故の原因になります。
禁 止	**■充電器のコードを破損させないこと。** ・火災や感電事故の原因になります。
禁 止	**■本機に水などの液体をかけないこと。** ・感電や火災等の事故及び故障の原因になります。
禁 止	**■濡れたモノを計量皿や寸法検出部に載せないこと** ・感電や火災等の事故及び故障の原因になります。

⚠ 注　意

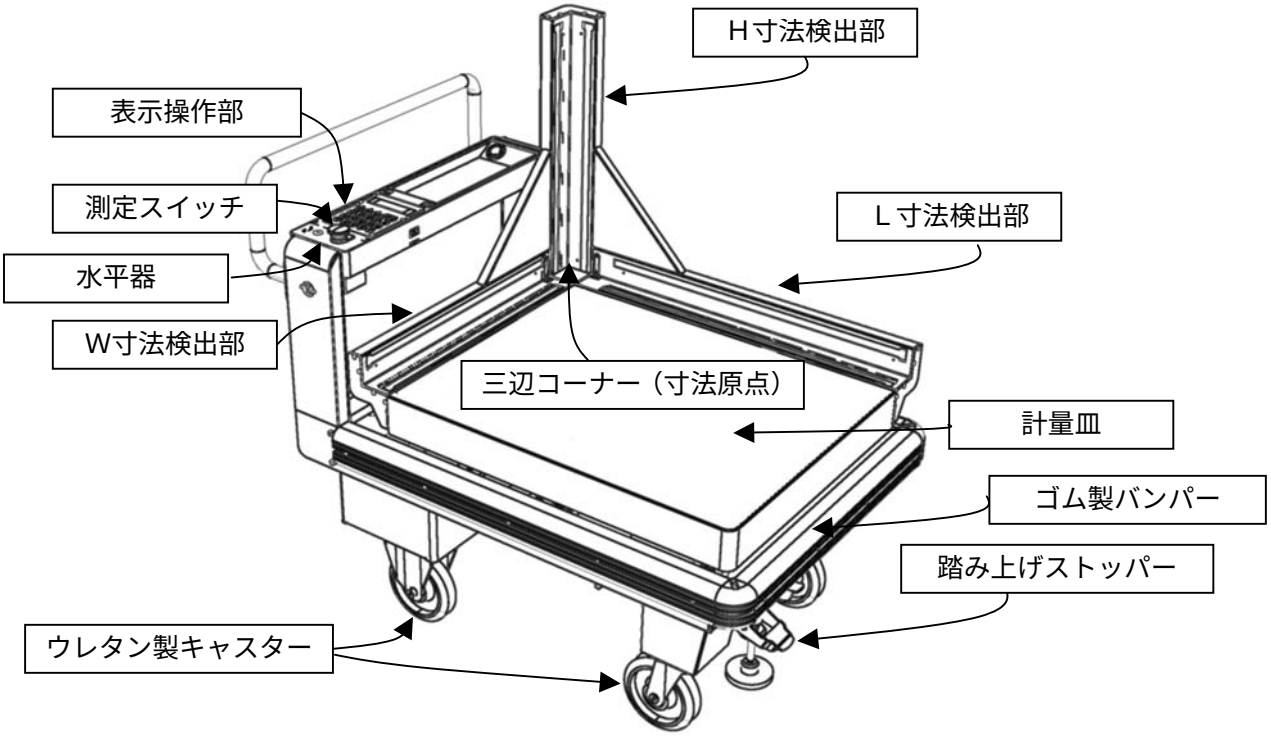
禁 止	**■寸法検出部を持って、移動したり持ち上げたりしないこと。** ・寸法検出部は計量器の一部です、過大な力を加えますと計量器が破損します。
禁 止	**■計量皿の上に載ったり座ったりしないこと。** ・計量皿に過大な力を加えますと計量器が破損します。
禁 止	**■計量皿の上に荷物を落としたり、大きな衝撃を加えないこと。** ・計量皿に過大な力を加えますと計量器が破損します。
禁 止	**■①振動・風の影響を受けやすい場所、②周囲の温度変化の激しい場所、③粉塵が多い場所、④高温多湿の場所、⑤直射日光の当たる場所に設置しない。** ・本機の維持及び性能に支障をきたす恐れがあります。
禁 止	**■一度充電完了したら、充電池残量ランプが１ケ点灯になるまで使用してから次回の充電をすること。** ・充電池容量が残存している状態で次回の充電を行う行為を繰り返すと、充電池の寿命が劣化する恐れがあります。

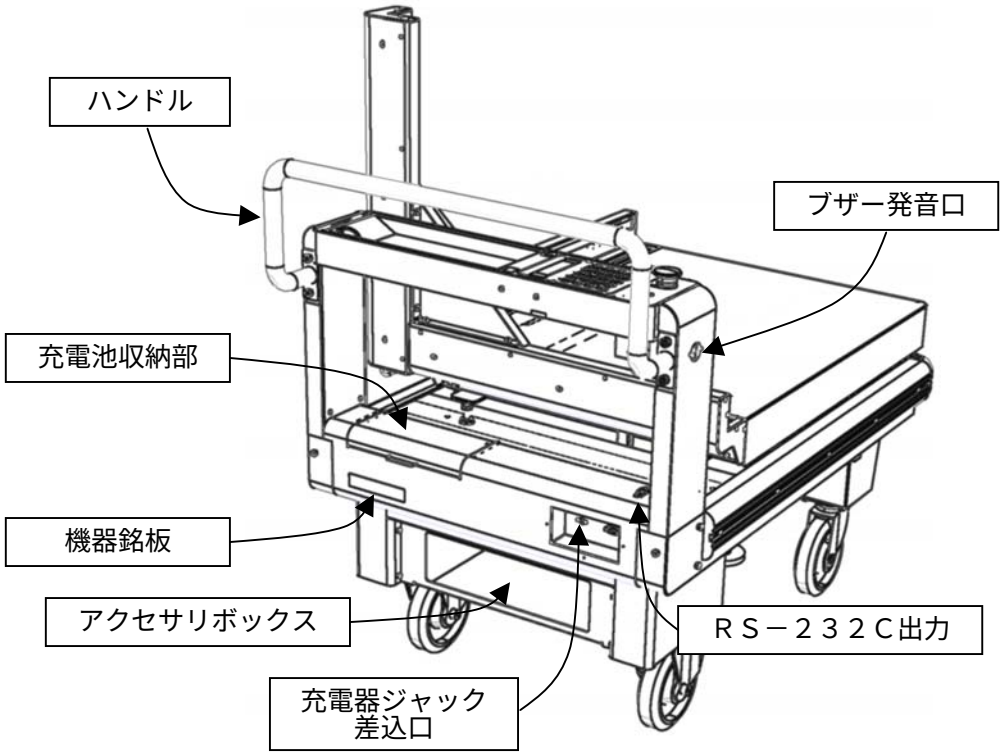
第２章　基本仕様

一般仕様			
型式名	ＣＭ－７５０		
操作パネル機能	ゼロ点調整機能、小口数設定機能、総個数設定機能、合計印字機能		
表示素子	20 桁×４行　白色ﾊﾞｯｸﾗｲﾄ付液晶表示素子　文字高さ 2.95mm		
電源	本機専用充電池　定格電圧７．２Ｖ（６本組） 充電時間 12 時間にて約 12 時間動作		
専用充電器	AC 入力電圧：90～264V		
オートパワーオフ機能	有り（切/3 分/10 分）		
外形寸法	幅 703mm×長さ 1089mm×高さ 1100mm 測定台高さ 558mm		
通信インタフェース	ＲＳ－２３２Ｃ		
本体重量	約 80kg		
使用温湿度範囲	５～４０℃、８５％Ｒｈ以下		
オプション	①CM プリンタ、②ハンディターミナルＤＢシステム		
はかり（重量検出）部			
はかりの種類	非自動はかり（電子式はかり）・検定品		
精度等級	４級		
ひょう量	６０ｋｇ		
目量	０．１ｋｇ		
最小測定量	１．０ｋｇ		
使用範囲	１ｋｇ～６０ｋｇ		
計量皿寸法	６３３mm×７８３mm		
表示の限界	６０．９ｋｇ 以下		
重量検出器	電気抵抗線式 ロードセル		
寸法検出部			
Ｌ軸寸法測定範囲	12.5cm～75.5cm	寸法分解能	0.5cm 時
	１３cm～７６cm	↓	１cm 時
W軸寸法測定範囲	9.5cm～60.5cm	↓	0.5cm 時
	１0cm～６1cm	↓	１cm 時
Ｈ軸寸法測定範囲	0.5cm～51.5cm	↓	0.5cm 時
	1cm～52cm	▼	１cm 時
寸法測定方式	透過型赤外線ビーム式		
荷物押当検出機能	あり		

第３章　各部の名称

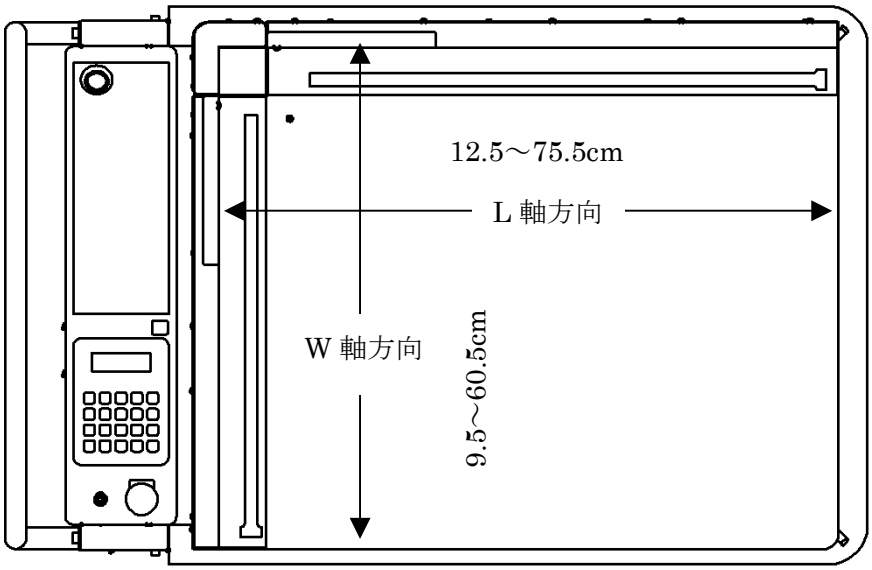
３．１ 全体の各部名称



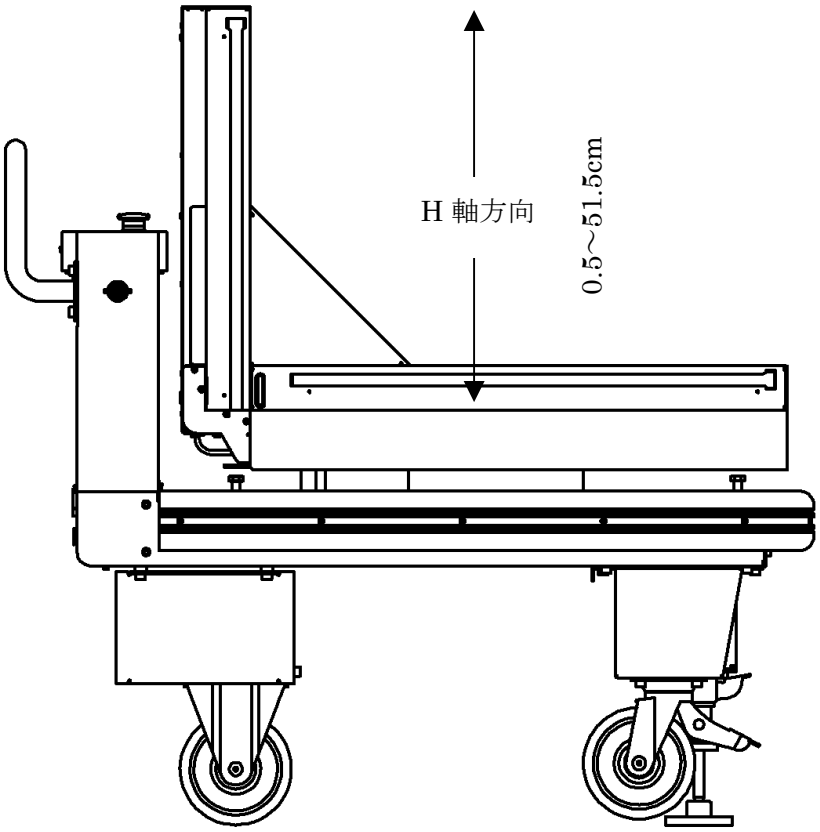


３．２　測定軸方向

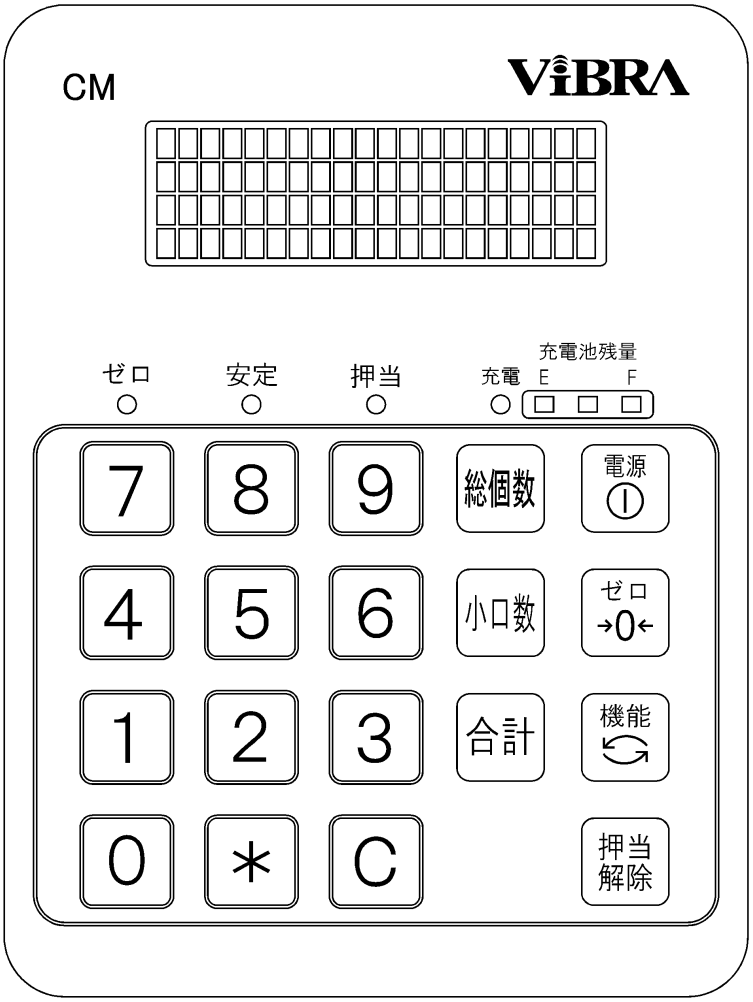
装置 上面図



装置 側面図



３．３　表示操作部



・各キーのはたらき

電源　：本体の電源を入切、又は充電開始
ゼロ　：ゼロ点設定
機能　：機能呼出
押当解除：押当検出機能をトグル（有効/無効）切換
０～９：数値入力
Ｃ　　：数値入力クリア（数値入力中以外は合計値クリア）
＊　　：小口測定初期化
総個数：総個数入力
小口数：小口数入力
合計　：合計印刷

・各ランプの機能

表示部　　：重量、寸法、設定値　が表示されます。
ゼロ点ランプ：はかりの値が現在 ゼロ点 であることを示します。
安定ランプ　：はかりの指示が安定していることを示します。
押当ランプ　：荷物の押当検出機能が有効なとき、点灯します。
充電ランプ　：（赤色）内蔵充電池が現在充電中であることを示します。
　　（緑色）充電が完了したことを示します。
充電池残量　：充電池の残量を示します。Ｆの状態（ランプ３ツ点灯）が満充電状態で、充電池残量が減少するに従って１ケづつランプが消灯していき、空状態では表示部に「ｼﾞｭｳﾃﾞﾝｼﾃ ｸﾀﾞｻｲ」と表示して重量表示しなくなり、本機で測定することができなくなります。概ね、ランプ１ケが、約４時間残量を示します。

※　充電池の残量ランプが１ケ点灯になるか、「ジュウデンシテ クダサイ」表示になったら、付属の専用充電器で充電してください。

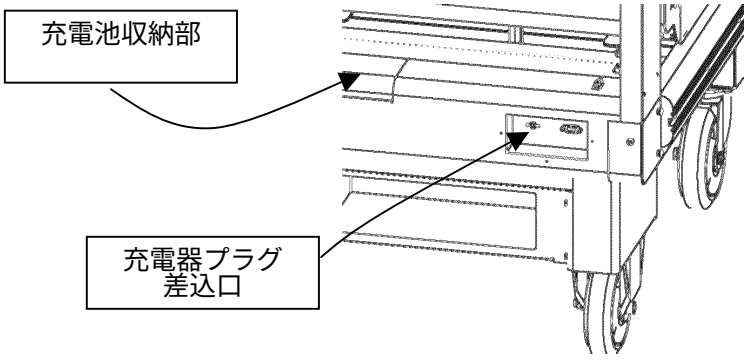
第４章　準備・据え付け

４．１　内蔵充電池の充電

本機を初めてご使用になる前には、予め内蔵充電池を充電する必要があります。付属の充電池を極性に注意して、充電池収納部にセットしてください。（安全のため、弊社出荷時は収納していません。又、充電池は充電完了状態ではありません）

手順１

付属充電器の先端プラグを、本機の充電器プラグ差込口へ差し込みます。



手順２

操作パネルの 電源 ⏻ キーを約１秒間押し続け、手を離します。

表示内容が右図のようになり、充電ランプが赤色に点灯します。（充電中）

１２時間充電にて連続約１２時間動作しますが、測定頻度・温度等の環境により若干変動します。

```
***  ｼﾞｭｳﾃﾞﾝ  ﾁｭｳ  ***
```

手順３

約１２時間経過すると充電は自動的に終了し、表示内容が右図のようになり充電ランプが緑色に変わります。

```
---  ｼﾞｭｳﾃﾞﾝ  ｵﾜﾘ  ---
```

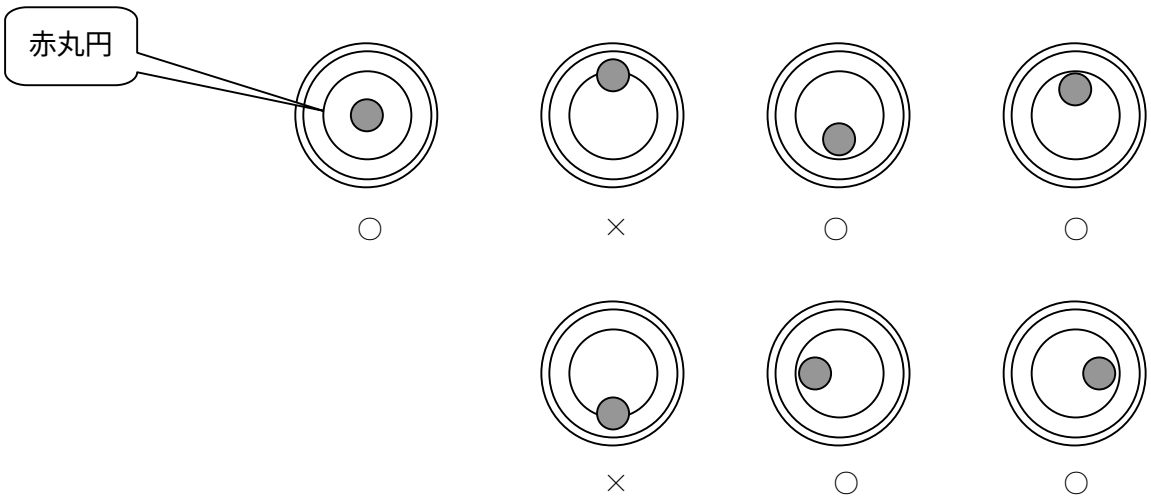
※１　充電池の残量ランプが１ケ点灯になるか、「ジュウデンシテ クダサイ」表示になってから、付属の専用充電器で充電してください。充電池残量がまだある状態（充電池の残量ランプが２ケ以上点灯）で充電することを繰り返すと、充電池の寿命が劣化する可能性があります。

４．２ 設置

雨が直接かからない平坦な所で、直射日光や風、埃の多い場所をさけて設置してください。

手順１

お使いになりたいところで踏み上げストッパーを踏み込み、必ず機器の固定をしてください。このときに、表示操作部の手前に取り付けてある水平器で、気泡が中央、又は赤丸円内に内接する範囲にあることを確認してください。



手順２

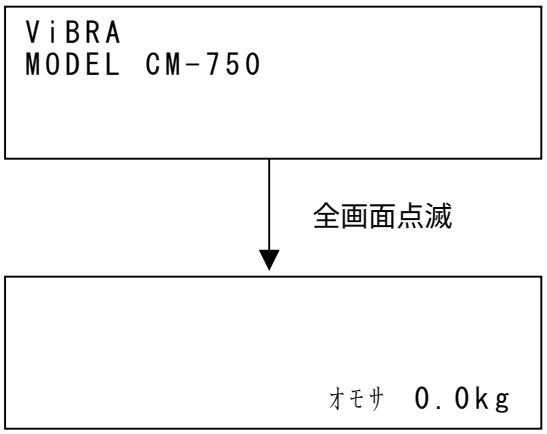
水平器の気泡が中央にならない場合は、キャスターと床面の間にスペーサーを挟んで水平を調整するか、水平になる位置まで本機を少し移動させてください。水平でない場合は正しい重量値を測定表示できません。測定時には常に水平を保っているように水平器を確認して下さい。

第５章　操作

５．１ 電源投入

本機の計量皿に何もない事を確認し、電源 ⏻ キーを約１秒間押します。電源投入後に自動的にゼロ点調整を行いますので、荷物などがある場合には取り除いてください。

電源投入後、右図の表示になり、全画面点滅を約５秒間行います。

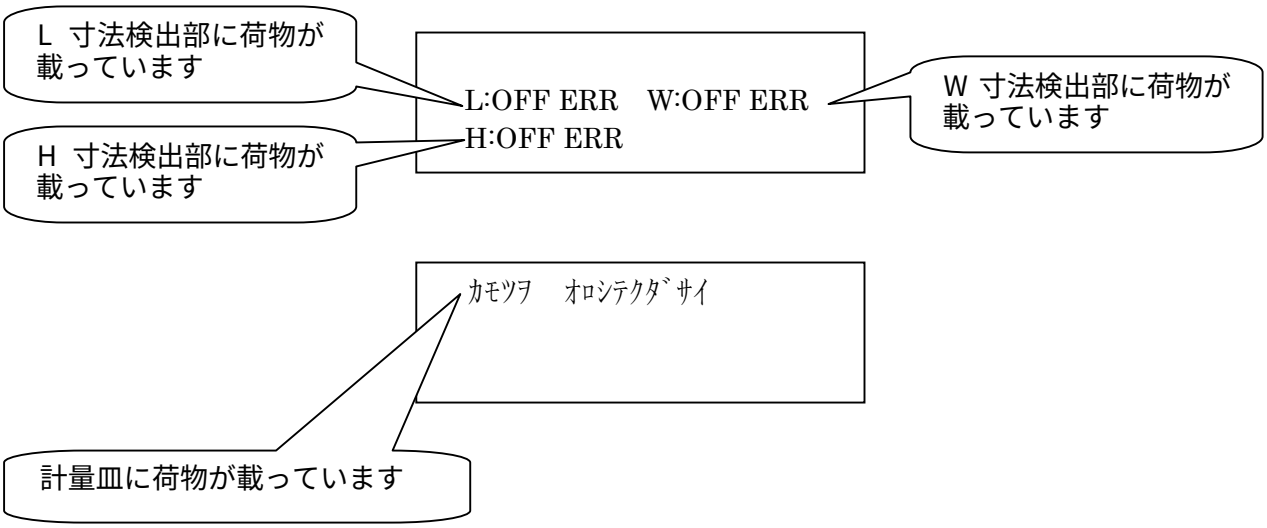


続いて自動的にセンサのチェックが行われ、その全てが正常に終了すれば、重量表示になり、右のような画面になります。

この状態が、測定開始可能状態です。

注意：電源投入時は荷物が無いことをチェックしてから起動します。荷物が計量皿に載ったままだと、重量表示には至りません。電源投入時は必ず、荷物を計量皿から降ろしておいてください。

次のようなエラー表示が出た時は電源投入時に荷物が計量皿に載せられていますので、速やかに取り除いてください。取り除けば自動的に測定開始可能状態（重量表示）になります。



５．２ 測定準備

測定準備が完了すると下記のように重量表示状態になります。

このとき、ゼロ点ランプが点灯していることを確認してください。ゼロ点ランプが点灯していない場合は、 ゼロ →0← キーを押します。

その後もゼロ点ランプが点灯しない場合は、下記項目を確認し、再度 ゼロ →0← キーを押してください。

１）計量皿の下に何か異物が挟まっていないか。

２）計量皿、又は寸法検出部に人体の一部やその他のモノが触れていないか。

３）風が本機に当たる環境で使用していないか。

５．３ 測定

５．３．１ ４通りの測定方法

本機には、次の４通りの測定方法があり、お客様の作業順序や作業手順に合わせた、適切な測定方法を選択することができます。これらは本機の機能設定項目６ で選択することができます。　（③、④法は、オプションが必要です）

①手動測定

荷物を計量皿に載せた後に本機の測定スイッチを押すと、重量が安定したら測定開始する方法です。

②自動測定

荷物を計量皿に載せて重量が安定すると、自動的に測定開始する方法です。

③ハンディターミナルによる、手動測定（※１）

荷物を計量皿に載せた後にハンディターミナルの Ｍ1 キーを押すと、重量が安定したら測定開始する方法です。

④ハンディターミナルによる、バーコード読取後測定（※１）

荷物を計量皿に載せた後にハンディターミナルで荷物のバーコードを読み取ると、重量が安定したら測定開始する方法です。

※１：本機オプション「ハンディターミナル DB システム」が必要です。

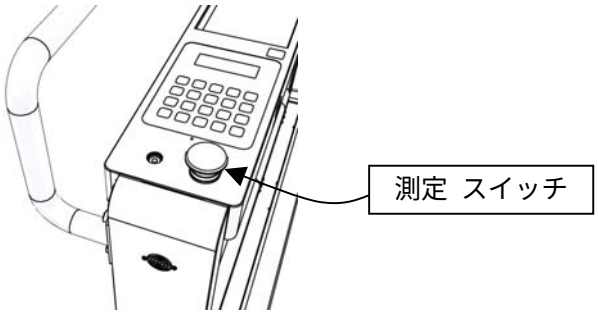
５．３．２ それぞれの測定方法の説明

１）手動測定（機能設定　6.ｿｸﾃｲﾎｳｼｷ　ｼｭﾄﾞｳ　の時）

ゼロ点ランプを確認して、荷物を本機の計量皿に載せます。

三辺のコーナーが寸法原点（ゼロ位置）となりますので、このコーナーに荷物を押し付けてください。

次に、荷物や計量皿に触らないようにして［測定］スイッチを押します。



重量が安定すると、Ｌ（長さ）、Ｗ（幅）、Ｈ（高さ）、ｵﾓｻ（重量）、Ｖ（体積）を測定し下記のように表示します。この時、ＲＳ－２３２Ｃ出力に測定結果がデータ出力され、「CM プリンタオプション」ご使用時には、測定データを印字します。

本機で読み取ったバーコード。
測定データと紐付けされます

測定番号：起動後 0001～9999。
測定データと紐付けされます

```
B=
No.0001  V=0.037400m3
L= 34.0cm  W= 50.0cm
H= 22.0cm  ｵﾓｻ  6.0kg
```

再計量する場合は、一度　荷物を取り去りゼロランプ点灯を確認してから再度載せてください。ゼロランプ点灯前に載せますと測定できません。

注意１．計量皿と寸法検出部全体が、はかりとなっていますので、これらに触れますと正確な重量測定ができません。

注意２．押当検出機能を動作設定にすると、荷物（カートン）がコーナーに当たっていない場合はエラー音（ブッ・ブッ・ブッ）が鳴り、測定できません。解除するときは、操作パネルの【押当解除】キーを押してください。すると押当ランプが消灯して、この機能は停止します。有効にする時は、再度【押当解除】キーを押してください。

２）自動測定（機能設定　6.ｿｸﾃｲﾎｳｼｷ　ｼﾞﾄﾞｳ　の時）

ゼロ点ランプを確認して、荷物を本機の計量皿に載せます。

三辺のコーナーが寸法原点（ゼロ位置）となりますので、このコーナーに荷物を押し付けてください。

重量が安定すると、Ｌ（長さ）、Ｗ（幅）、Ｈ（高さ）、ｵﾓｻ（重量）、Ｖ（体積）を測定し表示します。この時、ＲＳ－２３２Ｃ出力に測定結果がデータ出力され、「CM プリンタオプション」ご使用時には、測定データを印字します。

再計量する場合は、一度　荷物を取り去りゼロランプ点灯を確認してから再度載せてください。ゼロランプ点灯前に載せますと測定できません。

３）ハンディターミナルによる手動測定（機能設定　6.ｿｸﾃｲﾎｳｼｷ　ｼｭﾄﾞｳ　の時）

※「ハンディターミナル・DB システム」が必要です。

４）ハンディターミナルによるバーコード読み取り後測定（機能設定　6.ｿｸﾃｲﾎｳｼｷ　ｼｭﾄﾞｳ　の時）　※「ハンディターミナル・DB システム」が必要です。

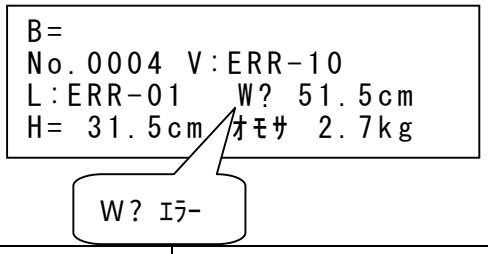
《測定結果の表示》

測定結果は重量表示を除き、荷物が取り去られるまでその値をホールド表示します。

《測定異常》

測定結果に『ＥＲＲ』等の通常とは異なる表示がされた場合は測定結果に異常があります、「測定エラー 一覧表」によりエラーの原因を確認し修正の後、再度測定を行ってください。

エラー表示の例

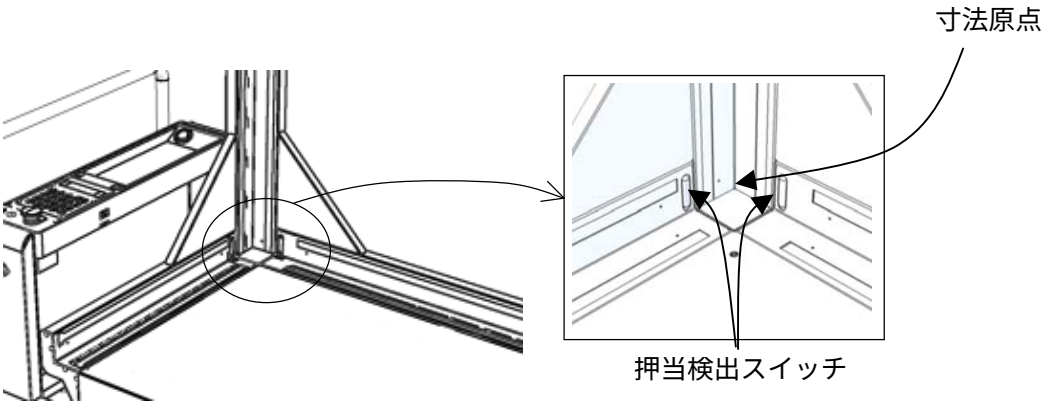


《測定エラー一覧表》

表示の内容	説明	対応
LIGHT	荷物を載せないで 測定 スイッチを押した時	荷物を載せて測定する
ON ERR	外乱光による異常発生時	直射日光の当たらない場所に移動させる
OFF ERR	荷物等が光軸を遮っている時	起動時は荷物を取り除く
SEN ERR	検出素子に異常がある時	寸法検出部のフィルターを清掃してください
ERR-01	荷物が無いか最小測定寸法未満	荷物が寸法検出部に押し当てられていない
ERR-11	荷物が最大測定寸法以上	寸法測定範囲を超えています。又は、寸法検出部のフィルターを清掃してください
L?、W?、H?	荷物辺が直線状で無いか、寸法検出部にしっかりと押し付けられていない時	←
ERR-10	寸法エラーによる体積計算エラー	寸法にエラーがあるので体積計算できません
ｏ－Ｅｒｒ	重量測定範囲を超えている	←
ｕ－Ｅｒｒ	重量が負になっている（重量＜０）	計量皿の下に異物が挟まっていませんか？
ｂ－Ｅｒｒ	システムエラーが発生している	弊社営業所又は、販売店に御連絡ください

《荷物押当検出機能》

押当検出機能が有効の場合、荷物を適切な位置へ載せていることを検知するスイッチが有効になります。通常は下図の３辺コーナー（寸法原点）へ荷物を押し当てて、測定を行ってください。荷物の角が丸かったり直角でないときには、スイッチが作動せず測定エラーが発生することがありますので、その場合は　　キーを押して押当検出機能を無効にしてご使用ください。



《小口測定機能》

本機には「小口測定機能」が搭載されています。「小口測定機能」とは、総個数に対する小口数を測定の都度入力して残数を減算しながら、総個数に達すると自動的に合計印字を行う機能です。

注意：はじめに、本機能を利用するためには、機能設定の ８．プリンタ印字
8.CM->CMP10　BCDﾀｲ　に設定しておく必要があります。

本機能の流れは以下のようになります。

総個数の設定　→　小口数設定＋測定　→　小口数設定＋測定　→
・・・小口数の合計が総個数に達すると・・・　→　合計自動印字

[0] ～ [9] の数値入力テンキーと、[総個数]、[小口数]キーを使用します。入力可能桁数は、総個数／小口数とも４桁です。

１．［テンキー入力］、[総個数]　で「総個数」設定
２．［テンキー入力］、[小口数]　で「小口数」設定
３．測定を行います。
　　測定値＋小計値を印字

残数=
総個数－Σ小口数

例）総個数＝１００ 設定時の表示

```
ｺｸﾞﾁ/ｿｳｽｳ:        0/ 100
ｻﾞﾝｽｳ:100    <<ｺｸﾞﾁ>>

                オﾓｻ   0.0 kg
```

[1] [0] [小口数] 入力

```
ｺｸﾞﾁ/ｿｳｽｳ:       10/ 100
ｻﾞﾝｽｳ:100

                ｻ   23.8kg
```

小口数設定すると<<ｺｸﾞﾁ>>表示が消える

注意：「小口数」は測定毎に毎回クリアされるようになっていますので、測定前に都度入力する必要があります。

４．［テンキー入力］、[小口数]　で次の「小口数」設定
５．次の測定を行います。

ここで「小口数の合計」が「総個数」に達せば、測定値＋合計重量＋合計体積を印字し、同時に合計値は自動的にクリアされます。

「小口数の合計」が「総個数」に達しなければ、測定値＋小計値を印字 します。

その他のキー説明

[＊] キー：「小口測定」をクリアして終了します。（通常の測定モードに戻ります）

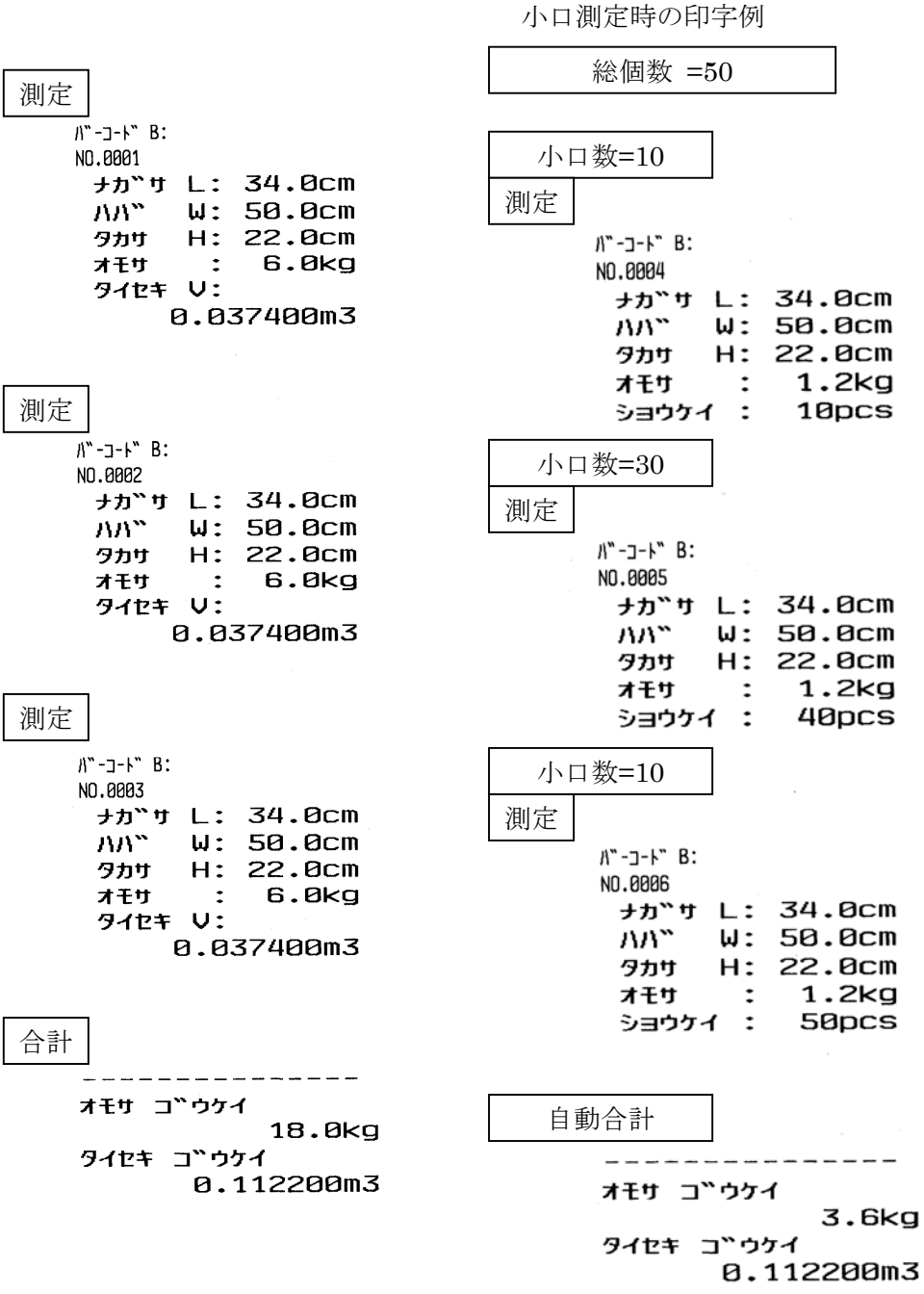
[合計] キー：現在の合計重量と合計体積を印字します。小口数の累計が総個数に達したら自動的に合計値はクリアされます。

《合計機能》

小口測定を行わない時の通常測定データは常に合計積算されており、 合計 キーを押すと随時印刷することができます。この場合の合計値クリアは【C】キーを押して下さい。

《印字例》

「CMプリンタオプション」の印字例は以下のとおりです。



第６章　機能設定

６．１機能設定の呼び出し

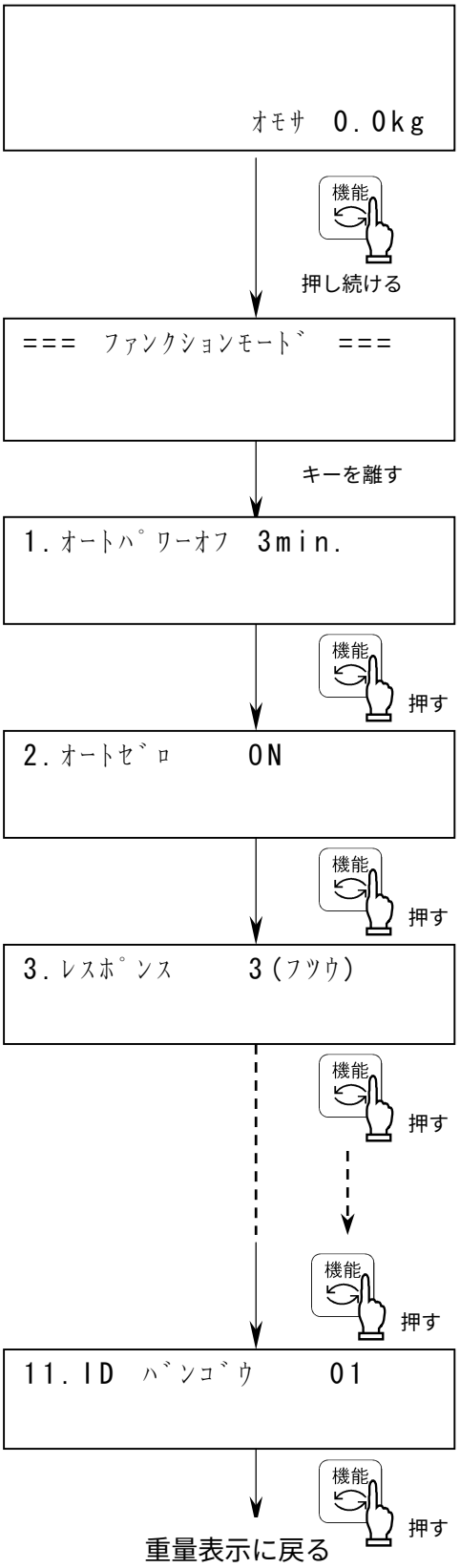
機能 キーを数秒押し、

『=== ﾌｧﾝｸｼｮﾝﾓｰﾄﾞ ===』と表示されたらキーを離します。

ゼロ →0← キーを押す度に、機能項目の内容を変更することができます。

例）→ ＯＦＦ→ ３ｍｉｎ→ １０ｍｉｎ →

機能 キーを押すと、次の機能項目へ表示が切り替わっていき、最後は重量表示に戻ります。



６．２ 機能内容の説明

下線･･･工場出荷時設定

機能項目	表示状態	機能の説明	
１．オートパワーオフ	1.ｵｰﾄﾊﾟﾜｰｵﾌ OFF	停止	自動電源 OFF
	1.ｵｰﾄﾊﾟﾜｰｵﾌ 3min	３分	
	1.ｵｰﾄﾊﾟﾜｰｵﾌ 10min	１０分	
２．オートゼロ	2. ｵｰﾄｾﾞﾛ ON	動作	ゼロ点が僅かにずれた場合に自動的に調整する機能
	2. ｵｰﾄｾﾞﾛ OFF	停止	
３．レスポンス	3. ﾚｽﾎﾟﾝｽ 1(ﾊﾔｲ)	速い ▲	重量表示の表示応答速度
	3. ﾚｽﾎﾟﾝｽ 2(ﾔﾔﾊﾔｲ)	▲	
	3. ﾚｽﾎﾟﾝｽ 3(ﾌﾂｳ)	▲	
	3. ﾚｽﾎﾟﾝｽ 4(ﾔﾔｵｿｲ)	▲	
	3. ﾚｽﾎﾟﾝｽ 5(ｵｿｲ)	遅い ▼	
４．押当検出	4. ｵｼｱﾃ ｹﾝｼｭﾂ ON	動作	荷物押当検出機能
	4. ｵｼｱﾃ ｹﾝｼｭﾂ OFF	停止	
５．LWH 分解能	5.LWH ﾌﾞﾝｶｲﾉｳ 0.5cm	寸法測定分解能の切り替え	
	5.LWH ﾌﾞﾝｶｲﾉｳ 1cm		
	5.LWH ﾌﾞﾝｶｲﾉｳ 1cm ｷﾘｽﾃ		
６．測定方式	6.ｿｸﾃｲﾎｳｼｷ ｼﾞﾄﾞｳ	荷物を載せると自動測定	
	6.ｿｸﾃｲﾎｳｼｷ ｼｭﾄﾞｳ	荷物を載せ､測定スイッチ押すと測定	
	6.ｿｸﾃｲﾎｳｼｷ BC ﾖﾐﾄﾘｺﾞ	荷物を載せ､バーコードを読み取ると測定	
７．測定データ形式	7.ｿｸﾃｲﾃﾞｰﾀ ｼｭﾂﾘｮｸｼﾅｲ	測定データの出力形式	
	7.ｿｸﾃｲﾃﾞｰﾀ MB ﾌｫｰﾏｯﾄ		
	7.ｿｸﾃｲﾃﾞｰﾀ TM ﾌｫｰﾏｯﾄ		
	7.ｿｸﾃｲﾃﾞｰﾀ CM ﾌｫｰﾏｯﾄ		
８．プリンタ印字	8.ﾌﾟﾘﾝﾀ ｲﾝｼﾞ ｼﾅｲ	プリンター印字書式	
	8.CM->CMP10 BCD ﾅｼ		
	8.CM->CMP10 BCD ｱﾘ		
	8.HT->CMP10 BCD ﾅｼ		
	8.HT->CMP10 BCD ｱﾘ		
９．測定方式自動時のデータ取込方法	9.ｼﾞﾄﾞｳｿｸﾃｲ ｱﾝﾃｲﾏﾁ	自動測定時、重量安定で 測定	
	9.ｼﾞﾄﾞｳｿｸﾃｲ ﾀｲﾏｰ	自動測定時､時間経過後 重量安定で､測定	

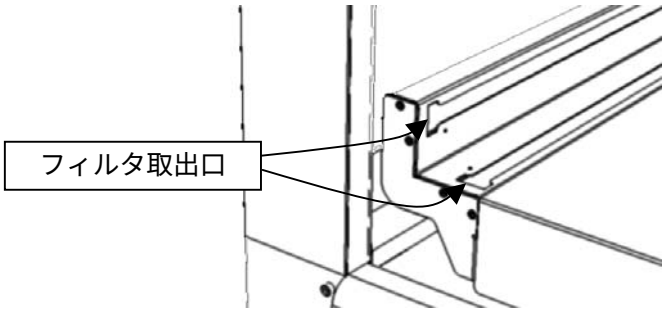
下線･･･工場出荷時設定

機能項目	表示状態	機能の説明
9-1．押当検出後のデータ取込タイマ	9-1.ｵｼｱﾃｹﾝｼｭﾂｺﾞ 1s	押当検出後のデータ取込タイマ
	9-1.ｵｼｱﾃｹﾝｼｭﾂｺﾞ 2s	
	9-1.ｵｼｱﾃｹﾝｼｭﾂｺﾞ 3s	
	9-1.ｵｼｱﾃｹﾝｼｭﾂｺﾞ 4s	
	9-1.ｵｼｱﾃｹﾝｼｭﾂｺﾞ 5s	
	9-1.ｵｼｱﾃｹﾝｼｭﾂｺﾞ 6s	
	9-1.ｵｼｱﾃｹﾝｼｭﾂｺﾞ 7s	
	9-1.ｵｼｱﾃｹﾝｼｭﾂｺﾞ 8s	
	9-1.ｵｼｱﾃｹﾝｼｭﾂｺﾞ 9s	
	9-1.ｵｼｱﾃｹﾝｼｭﾂｺﾞ 10s	
9-2．自動測定タイマ時間	9-2.ｹｲﾘｮｳｱﾝﾃｲｺﾞ 1s	自動測定の経過時間設定
	9-2.ｹｲﾘｮｳｱﾝﾃｲｺﾞ 2s	
	9-2.ｹｲﾘｮｳｱﾝﾃｲｺﾞ 3s	
	9-2.ｹｲﾘｮｳｱﾝﾃｲｺﾞ 4s	
	9-2.ｹｲﾘｮｳｱﾝﾃｲｺﾞ 5s	
	9-2.ｹｲﾘｮｳｱﾝﾃｲｺﾞ 6s	
	9-2.ｹｲﾘｮｳｱﾝﾃｲｺﾞ 7s	
	9-2.ｹｲﾘｮｳｱﾝﾃｲｺﾞ 8s	
	9-2.ｹｲﾘｮｳｱﾝﾃｲｺﾞ 9s	
	9-2.ｹｲﾘｮｳｱﾝﾃｲｺﾞ 10s	
１０．Ｈ軸原点付近の透過エラー検出距離	10.Hｼﾞｸ ?ﾁｪｯｸ ON	高さ（H）軸は、原点付近 0.5cm から荷物の辺を赤外線ビームで測定しているため、角つぶれや底面太鼓状の荷物が載せられた時は原点付近で赤外線ビームの透過が発生して荷物の押し付け不足、つまり“？エラー”と見なされます。 そのような時は、このファンクションで「？チェック」４ｃｍ以上（荷物による）に設定すると“？エラー”の発生を回避できます。
	10.Hｼﾞｸ ?ﾁｪｯｸ 1cmｶﾗ	
	10.Hｼﾞｸ ?ﾁｪｯｸ 2cmｶﾗ	
	10.Hｼﾞｸ ?ﾁｪｯｸ 3cmｶﾗ	
	10.Hｼﾞｸ ?ﾁｪｯｸ 4cmｶﾗ	
	10.Hｼﾞｸ ?ﾁｪｯｸ 5cmｶﾗ	
	10.Hｼﾞｸ ?ﾁｪｯｸ 6cmｶﾗ	
	10.Hｼﾞｸ ?ﾁｪｯｸ 7cmｶﾗ	
	10.Hｼﾞｸ ?ﾁｪｯｸ 8cmｶﾗ	
	10.Hｼﾞｸ ?ﾁｪｯｸ OFF	
１１．ＩＤ番号	11.IDﾊﾞﾝｺﾞｳ 01～10	本機のＩＤ番号設定 ＣＭフォーマット出力時の先頭フィールドになります

第７章　メンテナンス

① フィルターの清掃

寸法検出部の測定窓部分には、各軸２枚ずつ、計６枚のゴミ除けフィルターが内蔵されています。このフィルターが時間経過により汚れてきますと、測定時エラーが頻発する等の影響がありますので、日常においては約１週間に１回程度清掃を行ってください。水で硬く絞ったウエス等の柔らかい布を使用するようにし、フィルターにキズを付けないように注意してください。



先端の小さなラジオペンチなどで、フィルター端末部をつまみ出すようにすれば、容易に取り外すことができます。

② 本機専用充電池の交換

本機専用充電池には寿命があります。正常な使用状態において、充放電回数：約３００サイクル　が交換の目安です。電池寿命低下時には、充電池収納部にセットしてある本機専用充電池の交換をお願いいたします。

第８章　荷物について

次のような場合には正しく測定できなかったり、エラーが出たりすることがあります。

1)、直方体ではないもの

2)、表面に凹凸があるもの（平らではないもの）

3)、角が丸くなっているもの

4)、直射日光が当たるような場所で測定するとき

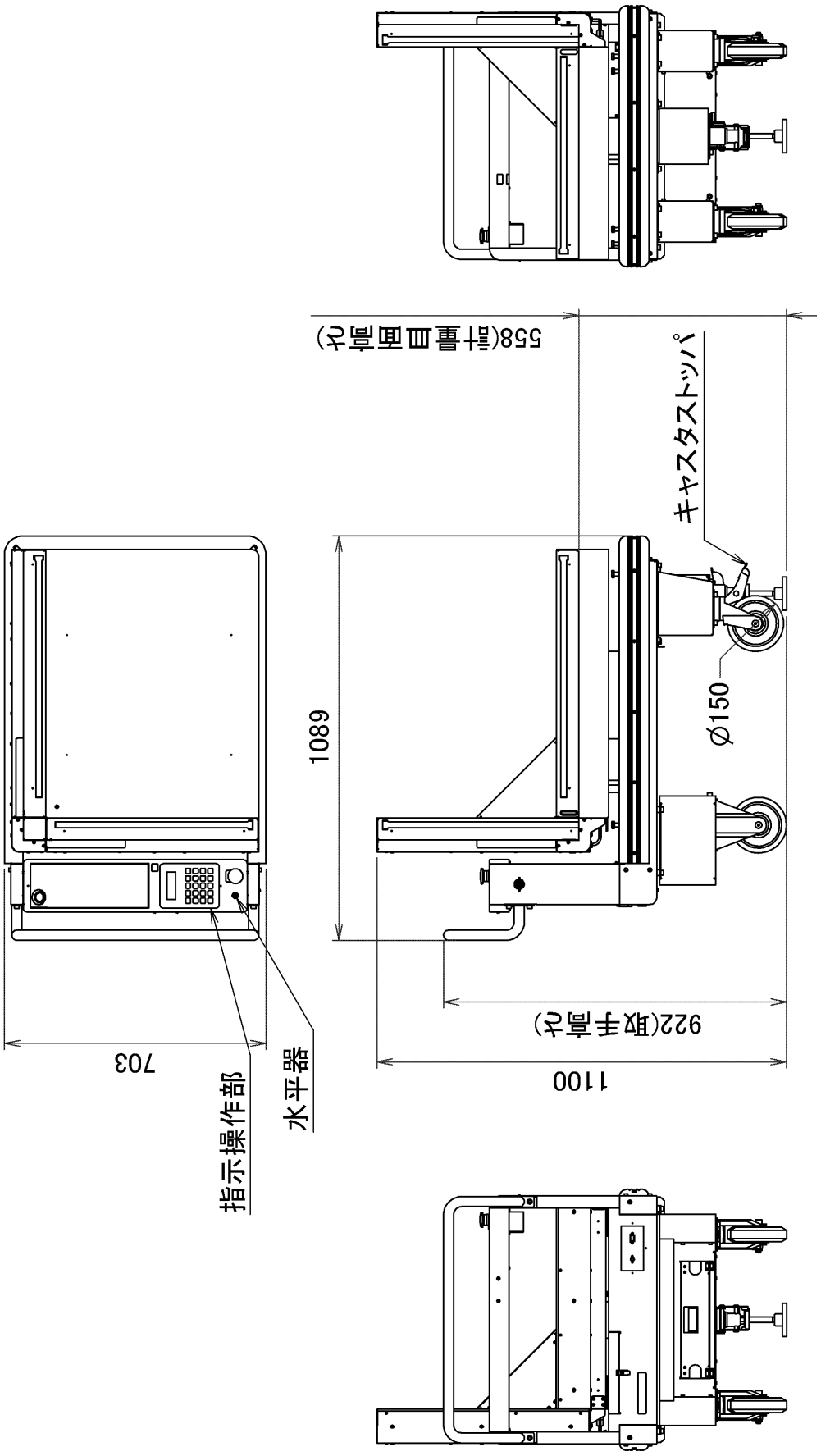
5)、風や振動のあるような場所で測定するとき

第９章　オプションについて

本機は以下のオプションをご用意しています。使用条件に応じてお選び下さい。

オプション名	機能・仕様概要	備考
ＣＭプリンタオプション ※工場出荷時指定です	充電池を内蔵したラインサーマルプリンタです。 本機の測定データを数値印字、又はバーコード印刷することができます。	専用充電器、取付ステー付属 ロール紙幅：５８mm ロール紙径：５０mm
ハンディターミナル ＤＢシステム	本機の測定結果を、無線で作業者が持つハンディターミナルにログし、そのデータをクレードル経由で管理ＰＣ上のデータベースソフトに保存、検索できるようにしたシステムです。 ハンディターミナルはバーコードリーダー機能も有します。	構成品 ①無線機能付ハンディターミナル ②無線ユニット(ｶｰﾄﾒｼﾞｬｰ側) ③データベースソフト(管理 PC 側) ④クレードル(通信ユニット)

付録：外形寸法図



新光電子株式会社

本社・東京営業部：〒113-0034 東京都文京区湯島 3-9-11
電話 03-3831-1051　FAX 03-3831-9659

関西営業部：　〒651-2132 神戸市西区森友 2-15-2
電話 078-921-2551　FAX 078-921-2552

名古屋営業所：　〒451-0051 愛知県名古屋市西区則武新町3-7-6 轟ビル
電話 052-561-1138　FAX 052-561-1158

つくば事業所：　〒304-0031 茨城県下妻市高道祖 4219-71
電話 0296-43-2001　FAX 0296-43-2130

ご購入店

960002M01